

# PRESENTATION DE SBS



# HISTORIQUE



La Société Béarnaise de Synthèse est un site de chimie fine spécialisé dans la synthèse de molécule à partir de l'acroléine, un composé très réactif. Les produits finis sont destinés aux marchés de la Parfumerie .

Elle a été créée en 1996 sous la forme d'une joint-venture avec Atochem et est depuis mars 2013 détenue à 100 % par DRT.

Depuis le 31 août 2015 SBS est exploitant du stockage et de la distribution d'acroléine .

2019: Installation d'un oxydateur thermique et d'une torche de sécurité fermée

# SPECIFICITES



L'Acroléine est une molécule très toxique par inhalation et très inflammable. Elle n'est manipulée qu'en circuit fermé est sous des conditions drastiques de sécurité.

Le site de SBS a été conçu dans l'optique de l'utilisation de cette matière première.

De par son savoir-faire, SBS est un des leaders mondiaux dans la chimie fine de l'acroléine.

# ORGANISATION DU SITE



L'effectif est constitué de 13 personnes. Les opérateurs tournent en 3x8 semaine ,du lundi 5h00 au vendredi 21h00

Une astreinte 24/24 et 7/7 permet une assistance rapide aux équipes de production en semaine et une veille le week-end en cas de dysfonctionnement

SBS synthétise une dizaine de produits représentant 1400 à 1600 tonnes/an avec une capacité de production annuelle de 2400 T . Ces produits sont livrés sur les usines DRT dans les Landes pour y être distillés

# Installation d'un oxydateur thermique & de sécurité.

sbs



# POURQUOI INSTALLER UN OXYDATEUR THERMIQUE?

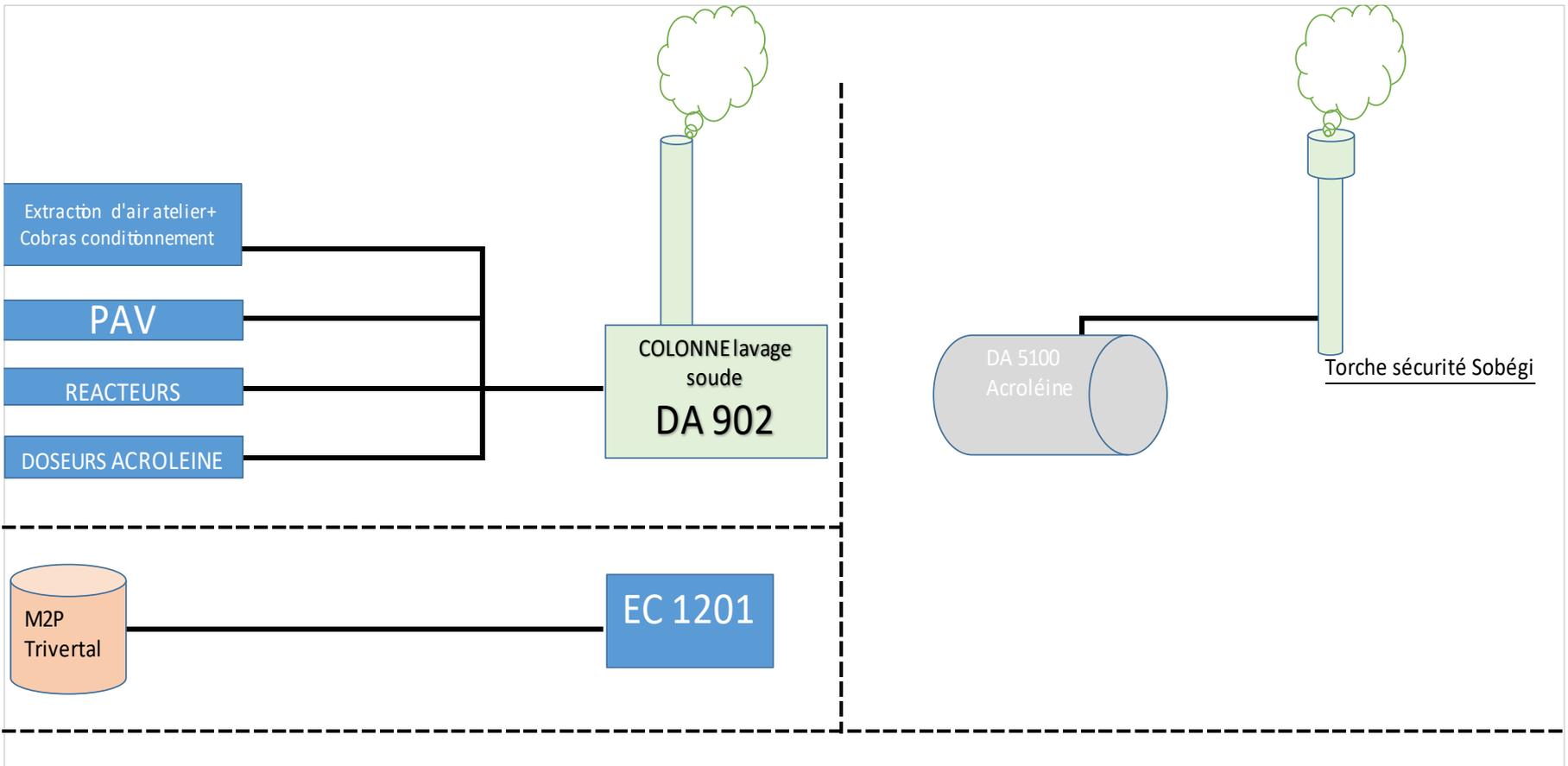


Pour répondre à une obligation administrative se traduisant par deux Arrêtés Préfectoraux (1997 et 2015) qui prescrivent que le traitement des effluents gazeux issus du stockeur d'acroléine doivent être traités via un incinérateur et en cas d'indisponibilité par une torche de sécurité,

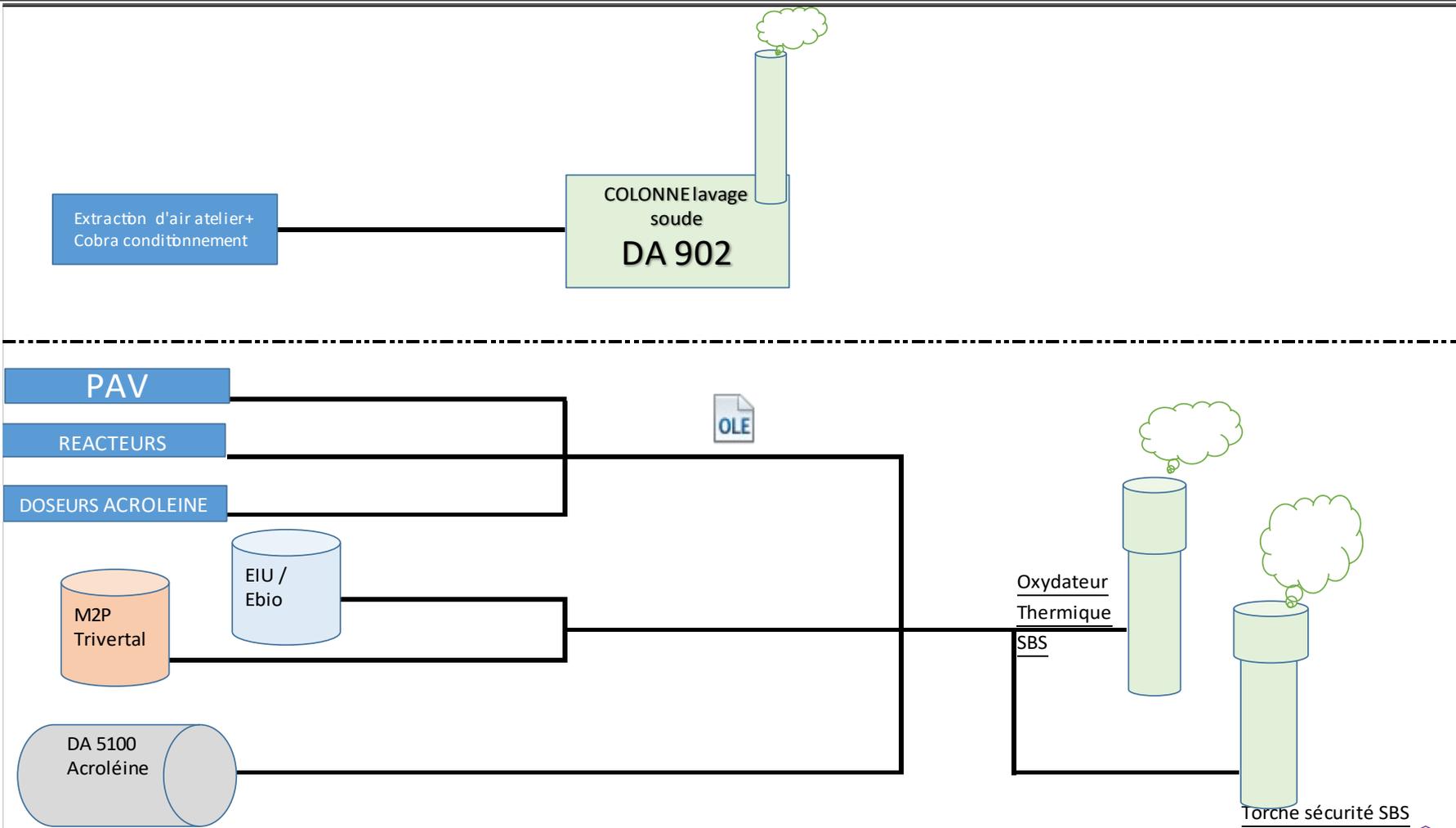
## L'installation en cours de montage va au-delà des prescriptions.

1. Installation d'un oxydateur thermique ainsi qu'une torche de **sécurité fermée** afin de répondre aux exigences réglementaires pour le traitement des effluents gazeux du stockeur d'acroléine
2. Traitement des effluents gazeux issus du procédés (réacteurs, doseurs, pompes à vide)
3. Traitement de la respiration des stockeurs de matières premières et produits finis vrac ainsi que des chargements et dépotages citernes
4. Traitement de la respiration des stockeurs d'EIU et Ebio

# SITUATION ACTUELLE



# SITUATION FUTURE



# ETAT D'AVANCEMENT DU PROJET



- matériels, tuyauteries, câblage électrique → Terminé
- Tie-In sur installation existante (hors acroléine) → Terminé
- Elaboration programmation automate → En cours
- Fourniture Gaz nat → début des travaux S 36
- Tests Automate sur plateforme → Mi-septembre
- Tests sur installation → Début octobre
- Mise en service → Fin octobre

**MERCI POUR VOTRE ATTENTION**

*sbs*

